

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
26 mai 2005 (26.05.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/047198 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ :
C03B 23/033, 27/04, 35/16, B65G 49/06

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : SAINT-
GOBAIN GLASS FRANCE [FR/FR]; 18 Avenue d'Al-
sace, F-92400 COURBEVOIE (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2004/050568

(72) Inventeurs; et
(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) :
LECLERCQ, Jacques [FR/FR]; 34 Rue de Cam-
brai, F-80240 ROISEL (FR). GARNIER, Gilles [FR/FR];
10 Impasse des trois Doms, F-60420 DOMPIERRE (FR).

(22) Date de dépôt international :
5 novembre 2004 (05.11.2004)

(25) Langue de dépôt : français

(74) Mandataire : SAINT-GOBAIN RECHERCHE; 39
Quai Lucien Lefranc, F-93300 Aubervilliers (FR).

(26) Langue de publication : français

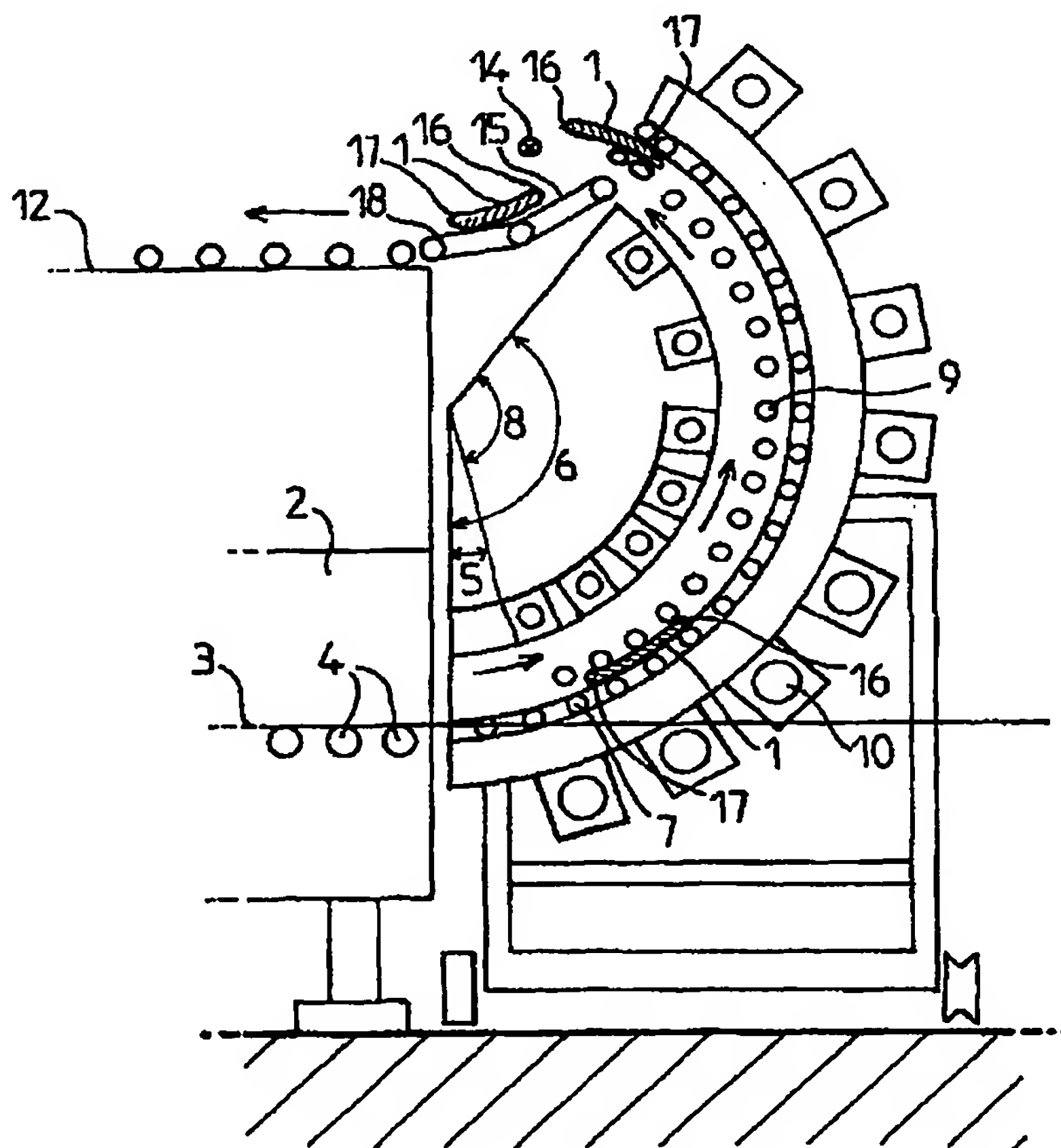
(30) Données relatives à la priorité :
0350827 12 novembre 2003 (12.11.2003) FR

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD AND MACHINE FOR THE PRODUCTION OF CONVEX GLASS SHEETS

(54) Titre : PROCEDE ET MACHINE D'OBTENTION DE FEUILLES DE VERRE BOMBÉES



(57) Abstract: The invention relates to a method and machine for the production of convex glass sheets. According to the invention, the glass sheets (1) are brought to the softening temperature thereof and are then conveyed to a formation block (6) comprising elements (7) which are used to move same, said elements being disposed along a circular arc shaped path. The glass sheets, which gradually adopt the form thereof upon entering the forming block (6) and at a first shaping zone (5), are subsequently hardened by means of quenching or cooling in a second zone (8) of the block (6) until they are released therefrom. The convex glass sheets thus produced are then collected. The invention is characterised in that it involves the use of a forming block (6) having a profile which extends along an arc of circle of more than 90° and in that, at the outlet of the forming block (6), the hardened glass sheets (1) are moved in the opposite direction to that in which they were conveyed thereto.

(57) Abrégé : On amène des feuilles de verre (1) à leur température de ramollissement, puis on les fait défiler sur un lit de conformation (6) constitué par des éléments (7) permettant leur avancement, disposés selon un trajet à profil en arc de cercle, les feuilles prenant progressivement leur

[Suite sur la page suivante]

WO 2005/047198 A1



AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

- avec rapport de recherche internationale
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE,

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

forme en entrant dans le lit (6) et sur une première zone (5) dite de mise en forme, puis étant durcies par trempe ou refroidissement dans une seconde zone (8) du lit (6) jusqu'à leur sortie, puis on récupère les feuilles de verre bombées ainsi obtenues. Selon l'invention, on constitue un lit de conformation (6) dont le profil s'étend suivant un arc de cercle de plus de 90° et que l'on assure le déplacement des feuilles de verre (1) durcies à la sortie du lit de conformation (6) dans une direction opposée à celle dans laquelle elles y ont été amenées.